

IN THE U.S. PATENT AND TRADEMARK OFFICE

IFW



In re Application of:

IVANO VAGNOLI	Confirmation No.: 5137
Appln. No.: 10/705,335	Group Art Unit: 1731
Filed: November 10, 2003	Examiner: TBA
Title: TILES AND METHOD OF MAKING SAME	Atty Docket No. 141483.00003-P1243US00 Customer ID 25207

TRANSMITTAL LETTER

Commissioner for Patents
P. O. Box 1450
Alexandria, VA 22313-1450

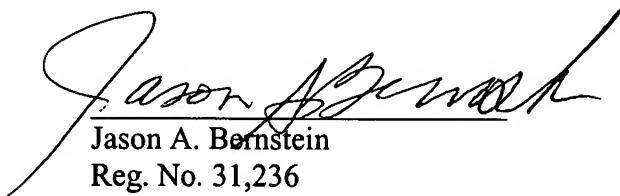
Sir:

Transmitted herewith is the following document for filing in the above-identified application:

1. Certified copy of priority document for European Patent Application

Thank you.

Respectfully submitted,
POWELL, GOLDSTEIN, FRAZER & MURPHY LLP

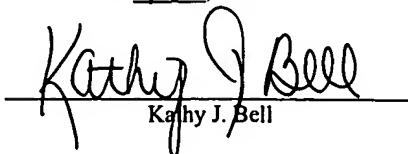


Jason A. Bernstein
Reg. No. 31,236

16th Floor
191 Peachtree Street, NE
Atlanta, Georgia 30303-1736
404-572-6900
jbernstein@pgfm.com

CERTIFICATE OF MAILING

I hereby certify that this correspondence is being deposited with the United States Postal Service as first class mail in an envelope addressed to the Commissioner for Patents, Alexandria, VA 22313-1450 on June 18, 2004.



Kathy J. Bell



THIS PAGE BLANK (USPTO)



Patents

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

In re Application of:

IVANO VAGNOLI	Confirmation No.: 5137
Appln. No.: 10/705,335	Group Art Unit: 1731
Filed: November 10, 2003	Examiner: TBA
Title: TILES AND METHOD OF MAKING SAME	Atty Docket No. 141483.00003-P1243US00 Customer ID 25207

PRIORITY CLAIM TRANSMITTAL

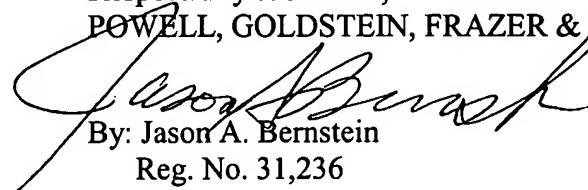
Commissioner for Patents
P.O. Box 1450
Alexandria, VA 22313-1450

Sir:

Enclosed please find a Certified copy of priority document, European Patent Application No. 02425684.4, for filing in the above-referenced matter.

Thank you very much for your assistance.

Respectfully submitted,
POWELL, GOLDSTEIN, FRAZER & MURPHY LLP


By: Jason A. Bernstein
Reg. No. 31,236

16th Floor
191 Peachtree Street, NE
Atlanta, Georgia 30303-1736
(404) 572-6900
jbernstein@pgfm.com



THIS PAGE BLANK (USPTO)



Europäisches
Patentamt

European
Patent Office

Office européen
des brevets

Bescheinigung

Certificate

Attestation

Die angehefteten Unterlagen stimmen mit der ursprünglich eingereichten Fassung der auf dem nächsten Blatt bezeichneten europäischen Patentanmeldung überein.

The attached documents are exact copies of the European patent application described on the following page, as originally filed.

Les documents fixés à cette attestation sont conformes à la version initialement déposée de la demande de brevet européen spécifiée à la page suivante.

Patentanmeldung Nr. Patent application No. Demande de brevet n°

02425684.4

Der Präsident des Europäischen Patentamts;
Im Auftrag

For the President of the European Patent Office

Le Président de l'Office européen des brevets
p.o.

R C van Dijk

THIS PAGE BLANK (USPTO)



Anmeldung Nr:
Application no.: 02425684.4
Demande no:

Anmelde tag:
Date of filing: 08.11.02
Date de dépôt:

Anmelder/Applicant(s)/Demandeur(s):

Vagnoli, Ivano
Via Gramsci, 297
56024 Ponte a Egola,
S. Miniato (PI)
ITALIE

Bezeichnung der Erfindung/Title of the invention/Titre de l'invention:
(Falls die Bezeichnung der Erfindung nicht angegeben ist, siehe Beschreibung.
If no title is shown please refer to the description.
Si aucun titre n'est indiqué se referer à la description.)

In Anspruch genommene Priorität(en) / Priority(ies) claimed /Priorité(s)
revendiquée(s)
Staat/Tag/Aktenzeichen/State/Date/File no./Pays/Date/Numéro de dépôt:

Internationale Patentklassifikation/International Patent Classification/
Classification internationale des brevets:

F24D5/00

Am Anmelde tag benannte Vertragstaaten/Contracting states designated at date of
filing/Etats contractants désignées lors du dépôt:

AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR IE IT LI LU MC NL PT SE SK TR

THIS PAGE BLANK (USPTO)

TITOLO

METODO PER LA REALIZZAZIONE DI ELEMENTI DECORATIVI PIANI CON APERTURE ED ELEMENTI DECORATIVI PIANI COSÌ OTTENUTI.

Ambito dell'invenzione

5 La presente invenzione riguarda il settore edilizio e più precisamente si riferisce ad un metodo per la realizzazione di elementi decorativi piani, ad esempio mattonelle, battiscopa, ecc. realizzati da utilizzare per rivestimenti interni di ambienti.

10 Inoltre, l'invenzione si riferisce ad un elemento decorativo piano realizzato con tale metodo.

In particolare, l'invenzione si riferisce ad un elemento decorativo in pelle.

Brevi cenni alla tecnica nota

15 Esistono rivestimenti di pavimenti che ricoprono elementi radiatori di calore. In tal modo, il calore viene irradiato verso l'alto attraverso il rivestimento scaldando l'ambiente. Il passaggio di calore attraverso il rivestimento, tuttavia, non avviene mediante moti 20 convettivi dell'aria e questo peggiora il rendimento.

Nel caso le mattonelle siano in pelle rinforzata con resina plastica, come descritto nella "co-pending application" depositata in pari data, l'isolamento offerto è molto elevato e quindi un siffatto tipo di impianto non 25 è preferibile.

Sintesi dell'invenzione

È quindi scopo della presente invenzione fornire un metodo per la realizzazione di elementi decorativi piani che consenta moti convettivi di aria attraverso il 30 rivestimento realizzato con tali materiali.

È uno scopo particolare della presente invenzione fornire un metodo per la realizzazione di elementi decorativi piani in pelle che consenta di ottimizzare il

funzionamento di impianti a pavimento riscaldante.

È un ulteriore scopo della presente invenzione fornire un elemento decorativo piano, in particolare ma non esclusivamente in pelle, ottenuto con tale metodo e
5 che abbia gli stessi vantaggi.

Questi ed altri scopi vengono raggiunti dal metodo per realizzare elementi decorativi piani per rivestimenti di interni, secondo la presente invenzione, la cui caratteristica è di comprendere le fasi di:

- 10 - preparazione di un semilavorato piano avente una prima faccia ed una seconda faccia;
- realizzazione di una pluralità di fori atti a mettere in comunicazione detta prima faccia con detta seconda faccia.

15 Vantaggiosamente, la seconda faccia del semilavorato è realizzata con almeno una scanalatura poco profonda atta a formare un canale di comunicazione tra il bordo laterale dell'elemento decorativo piano e detti fori. In tal modo, si realizza sostanzialmente un percorso preferenziale per
20 l'aria che circola tra il pavimento e gli elementi decorativi fino a giungere in corrispondenza dei fori e quindi nell'ambiente a contatto con la prima faccia.

25 Vantaggiosamente, i fori sono realizzati formando una schiera di piccoli fori al momento dello stampaggio della mattonella.

Preferibilmente, gli elementi decorativi piani sono realizzati in pelle. In tal caso, prima della realizzazione di detti fori sono previste le ulteriori fasi di:

- 30 - inserimento del semilavorato in pelle in uno stampo di iniezione di resina plastica con la prima faccia rivolta verso il basso;
- immissione della resina plastica nello stampo, la resina andando così ad occupare lo spazio lasciato libero;

– solidificazione della resina plastica che si ancora al semilavorato in pelle. In questo caso al termine della realizzazione di detti fori, questi mettono in comunicazione la prima faccia del semilavorato in pelle 5 con la faccia inferiore dello strato in resina solidificata.

Alternativamente, la fase di ancoraggio di uno strato di resina plastica alla seconda faccia del semilavorato può essere realizzata successivamente alla 10 fase di realizzazione di una pluralità di fori per cui durante la fase di immissione della resina nello stampo questa va ad occupare anche lo spazio dove vengono realizzati i fori. In tal caso, segue una ulteriore fase 15 di foratura mediante aghi meccanici, laser, ecc. per mettere in comunicazione la prima faccia del semilavorato in pelle con la faccia inferiore dello strato in resina solidificata.

Vantaggiosamente, i fori sono realizzati in corrispondenza di una porzione di resina plastica 20 solidificata visibile dalla prima faccia attraverso almeno una apertura realizzata preventivamente su 'detto semilavorato.

Secondo un altro aspetto dell'invenzione un elemento decorativo piano in pelle per rivestimenti di interni, 25 secondo la presente invenzione, presenta una prima faccia, una seconda faccia e una pluralità di fori atti a mettere in comunicazione detta prima faccia con detta seconda faccia.

Vantaggiosamente, la seconda faccia del semilavorato 30 in pelle presenta inoltre almeno una scanalatura poco profonda atta a mettere in comunicazione il bordo laterale dell'elemento decorativo piano con la porzione in cui vengono realizzati i fori.

Vantaggiosamente, l'elemento decorativo in pelle può

essere associato, inoltre, ad uno strato di resina plastica che si ancora alla seconda faccia del semilavorato in pelle. In tal caso i fori mettono in comunicazione la prima faccia del semilavorato in pelle 5 con la faccia inferiore dello strato in resina solidificata.

In una forma realizzativa alternativa, una porzione dello strato di resina plastica va ad occupare almeno un foro del semilavorato in pelle. In tal caso, l'elemento 10 decorativo in pelle presenta almeno una apertura in corrispondenza della porzione di resina plastica solidificata visibile dalla prima faccia.

In particolare, la resina solidificata può avere una porzione laterale eccedente la seconda faccia del 15 semilavorato, formando così un bordo che circonda la pelle.

Breve descrizione dei disegni

Ulteriori caratteristiche e i vantaggi del metodo secondo l'invenzione per la realizzazione di elementi 20 decorativi piani in pelle per rivestimenti di interni risulteranno più chiaramente con la descrizione che segue di una sua forma realizzativa, fatta a titolo esemplificativo e non limitativo, con riferimento ai disegni annessi, in cui:

25 - la figura 1 mostra una vista prospettica dall'alto di una possibile forma realizzativa di un elemento decorativo in pelle con aperture, secondo l'invenzione;

- la figura 2 è una sezione trasversale secondo le frecce II-II dell'elemento decorativo di figura 1;

30 - la figura 3 mostra una vista prospettica dal basso di un elemento decorativo secondo una forma realizzativa alternativa a quella di figura 1;

- la figura 4 mostra in una vista in sezione trasversale secondo le frecce IV-IV l'elemento decorativo di figura 3;

- la figura 5 mostra in una vista prospettica dall'alto una variante realizzativa dell'elemento decorativo di figura 1, ovvero provvisto di uno strato in resina plastica ancorato al semilavorato in pelle;
- 5 - la figura 6 mostra in una vista in sezione trasversale secondo le frecce VI-VI l'elemento decorativo di figura 5;
- la figura 7 mostra in una vista prospettica dal basso una forma realizzativa alternativa dell'elemento decorativo con iniezione di resina plastica;
- 10 - la figura 8 mostra in una vista in sezione trasversale secondo le frecce VIII-VIII l'elemento decorativo di figura 7;
- le figure 9 e 10 mostrano rispettivamente in una vista in pianta ed in una vista in sezione trasversale secondo 15 le frecce X-X un elemento decorativo con fori di dimensione molto ridotta;
- le figure 11 e 12 mostrano rispettivamente in una vista prospettica ed in una vista in sezione secondo le frecce XII-XII una ulteriore forma realizzativa alternativa 20 dell'elemento decorativo in pelle di figura 1;
- le figure 13 e 14 mostrano rispettivamente in una vista prospettica e in una sezione trasversale un pavimento rivestito con elementi decorativi in pelle secondo la 25 presente invenzione.

Nelle figure i fori degli elementi decorativi sono volutamente di dimensioni maggiorate per esigenze illustrative.

Descrizione di una forma realizzativa preferita

Con riferimento alle figure 1 e 2, in una possibile 30 forma realizzativa prevista dall'invenzione un elemento decorativo 1, realizzato ad esempio in pelle, presenta una prima faccia 2, una seconda faccia 3, bordi laterali 4 ed una serie di fori 5 che mettono in comunicazione la prima faccia 2 con la seconda faccia 3. Di conseguenza, i fori 5

consentono il passaggio dell'aria da sotto a sopra l'elemento decorativo 1.

Per agevolare ulteriormente la circolazione dell'aria attraverso l'elemento decorativo 1, questo è provvisto sulla seconda faccia 3 di una serie di scanalature 6 che si estendono da una zona centrale 7 fino ai bordi laterali 4 dell'elemento decorativo 1 (figure 3 e 4). In tal modo, si realizza sostanzialmente un percorso preferenziale attraverso il quale l'aria che circola tra il pavimento e l'elemento decorativo piano 1 giunge in corrispondenza dei fori 5 e quindi nell'ambiente a contatto con la prima faccia 2.

Una forma realizzativa alternativa per l'elemento decorativo 1 è mostrata nelle figure dalla 5 alla 8. In particolare, esso presenta uno strato di resina plastica 10 saldamente ancorato alla seconda faccia 2 del semilavorato 1. Lo strato in resina 10 può essere realizzato, ad esempio, inserendo il semilavorato in pelle 1 in uno stampo di iniezione di resina (non mostrato) con la prima faccia 2 rivolta verso il basso. Successivamente, si immette nello stampo la resina plastica che va ad occupare lo spazio lasciato libero e si ancora alla seconda faccia 3 del semilavorato in pelle 1. In tal caso, i fori 5 realizzati successivamente mettono in comunicazione la prima faccia 2 del semilavorato 1 con la superficie inferiore 13 dello strato in resina 10 come mostrato in dettaglio nelle figure 6 e 8 in sezione trasversale. La faccia inferiore 13 dello strato in resina 10 può avere, analogamente al caso precedente, una serie di canali di convogliamento 6 per indirizzare il flusso dell'aria verso i fori 5 (figure 7 e 8). Come mostrato nelle figure 9 e 10 per mezzo di tecnologie di foratura mediante aghi meccanici, laser, ecc. i fori 5 possono avere dimensioni anche molto ridotte.

Una ulteriore variante prevede che la fase di ancoraggio di uno strato di resina plastica 10 alla seconda faccia 3 del semilavorato 1 venga realizzata successivamente alla fase di realizzazione di una prima serie di fori 5 (figure 11 e 12). Durante la fase di immissione della resina nello stampo questa va quindi ad occupare anche lo spazio vuoto in corrispondenza dei fori 5 estendendosi fino alla prima faccia 2 del semilavorato 1 come visibile nella sezione di figura 12. Segue poi una ulteriore fase di foratura per mettere in comunicazione la prima faccia 2 del semilavorato in pelle 1 con la faccia inferiore 13 dello strato in resina solidificata 10 ottenendo un ulteriore forma realizzativa dell'elemento decorativo 1.

Come mostrato nelle figure 13 e 14 l'elemento decorativo 1 agevola quindi per le caratteristiche sopra descritte il passaggio di aria calda da un impianto di riscaldamento a pavimento 35 ad un ambiente da riscaldare.

La descrizione di cui sopra di una forma realizzativa specifica è in grado di mostrare l'invenzione dal punto di vista concettuale in modo che altri, utilizzando la tecnica nota, potranno modificare e/o adattare in varie applicazioni tale forma realizzativa specifica senza ulteriori ricerche e senza allontanarsi dal concetto inventivo, e, quindi, si intende che tali adattamenti e modifiche saranno considerabili come equivalenti della forma realizzativa specifica. I mezzi e i materiali per realizzare le varie funzioni descritte potranno essere di varia natura senza per questo uscire dall'ambito dell'invenzione. Si intende che le espressioni o la terminologia utilizzate hanno scopo puramente descrittivo e per questo non limitativo.

RIVENDICAZIONI

1. Metodo per realizzare elementi decorativi piani per rivestimenti di interni **caratterizzato dal fatto** di comprendere le fasi di:
 - 5 - preparazione di un semilavorato piano avente una prima faccia ed una seconda faccia;
 - realizzazione di una pluralità di fori atti a mettere in comunicazione detta prima faccia con detta seconda faccia.
- 10 2. Metodo, secondo la rivendicazione 1, in cui detta seconda faccia di detto semilavorato è realizzata con almeno una scanalatura poco profonda atta a formare un canale di comunicazione tra il bordo laterale di detto elemento decorativo piano e detti fori, detta o
- 15 ciascuna scanalatura realizzando sostanzialmente un percorso preferenziale per l'aria che circola tra il pavimento e detti elementi decorativi piani fino a giungere in corrispondenza dei fori e quindi nell'ambiente a contatto con detta prima faccia.
- 20 3. Metodo, secondo la rivendicazione 1, in cui detti fori sono realizzati formando una schiera di piccoli fori al momento dello stampaggio dell'elemento decorativo piano.
- 25 4. Metodo, secondo la rivendicazione 1, in cui detti elementi decorativi sono realizzati in pelle.
5. Metodo, secondo la rivendicazione 4, in cui prima della realizzazione di detti fori sono previste le ulteriori fasi di:
 - 30 - inserimento del semilavorato in uno stampo di iniezione di resina plastica con detta prima faccia rivolta verso il basso;
 - immissione della resina plastica in detto stampo, la resina andando così ad occupare lo spazio lasciato libero;

- solidificazione della resina plastica che si ancora a detto semilavorato in pelle, detti fori mettendo in comunicazione la prima faccia del semilavorato con la faccia inferiore dello strato in resina solidificata.

5 6. Metodo, secondo la rivendicazione 5, in cui detta fase di ancoraggio di uno strato di resina plastica a detta seconda faccia del semilavorato in pelle è realizzata successivamente alla fase di realizzazione di una pluralità di fori per cui durante la fase di immissione della resina nello stampo questa va ad occupare anche lo spazio dove vengono realizzati i fori.

10 7. Metodo, secondo la rivendicazione 6, in cui segue una ulteriore fase di foratura mediante aghi meccanici, laser, ecc. per mettere in comunicazione detta prima faccia del semilavorato con la faccia inferiore dello strato in resina solidificata.

15 8. Metodo, secondo la rivendicazione 7, in cui detti fori sono realizzati in corrispondenza della porzione di resina plastica solidificata visibile dalla prima faccia attraverso almeno un foro praticato in detto semilavorato.

20 9. Elemento decorativo piano in pelle per rivestimenti di interni **caratterizzato dal fatto** di avere una prima faccia, una seconda faccia e una pluralità di fori atti a mettere in comunicazione detta prima faccia con detta seconda faccia.

25 10. Elemento decorativo piano in pelle, secondo la rivendicazione 9, in cui detta seconda faccia del semilavorato in pelle presenta inoltre almeno una scanalatura poco profonda atta a mettere in comunicazione il bordo laterale dell'elemento decorativo piano con la porzione in cui vengono realizzati detti fori.

5 11. Elemento decorativo piano in pelle, secondo la rivendicazione 9, in cui detto elemento è associato ad uno strato di resina plastica che si ancora a detta seconda faccia del semilavorato in pelle, detti fori mettendo in comunicazione detta prima faccia del semilavorato in pelle con la faccia inferiore dello strato in resina solidificata.

10 12. Elemento decorativo piano in pelle, secondo la rivendicazione 9, in cui detta porzione dello strato di resina plastica va ad occupare almeno un detto foro del semilavorato in pelle, detto elemento decorativo in pelle avendo almeno un foro in corrispondenza della porzione di resina plastica solidificata visibile dalla prima faccia.

15 13. Elemento decorativo piano in pelle, secondo la rivendicazione 9, in cui detta resina solidificata ha una porzione laterale eccedente detta seconda faccia del semilavorato atta a formare un bordo che circonda la pelle.

Fig. 1

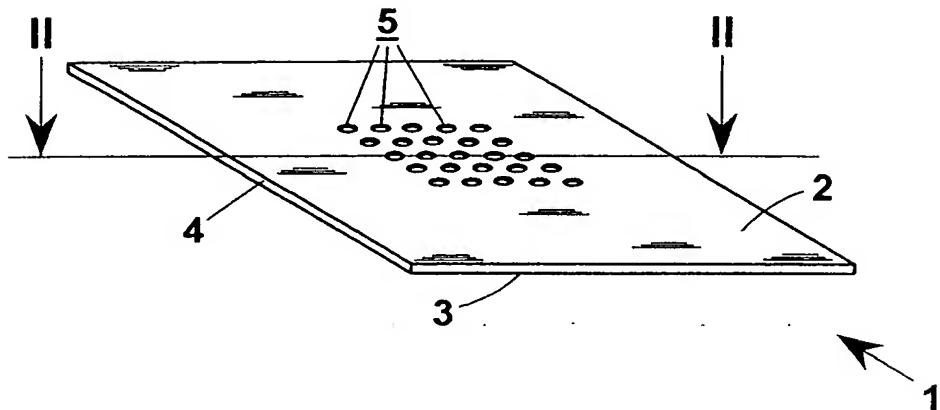


Fig. 2

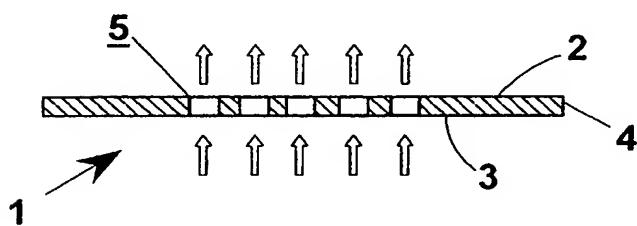


Fig. 3

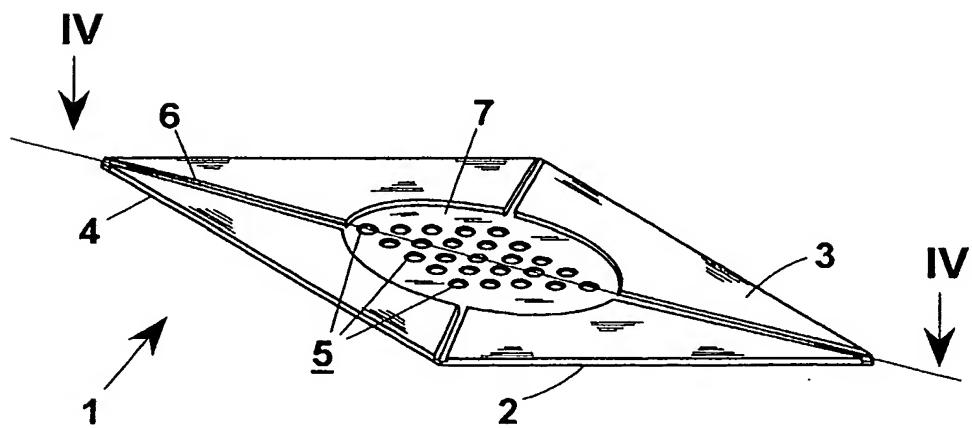


Fig. 4

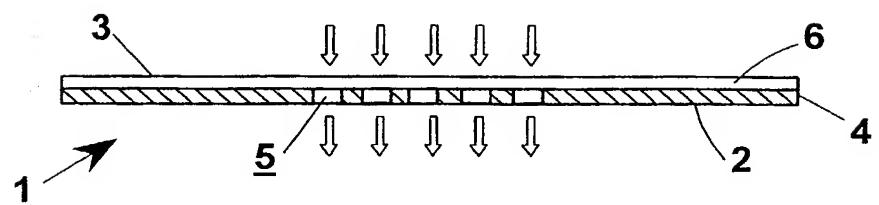


Fig. 5

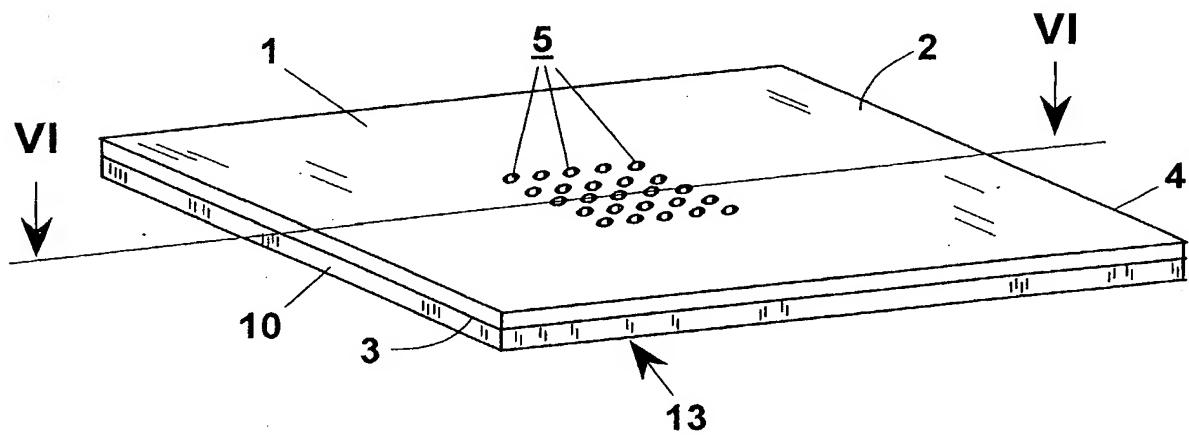


Fig. 6

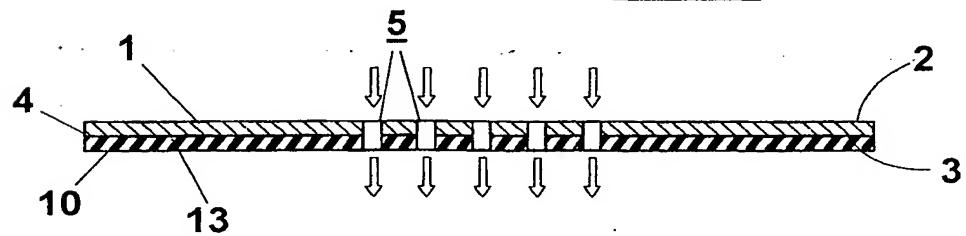


Fig. 7

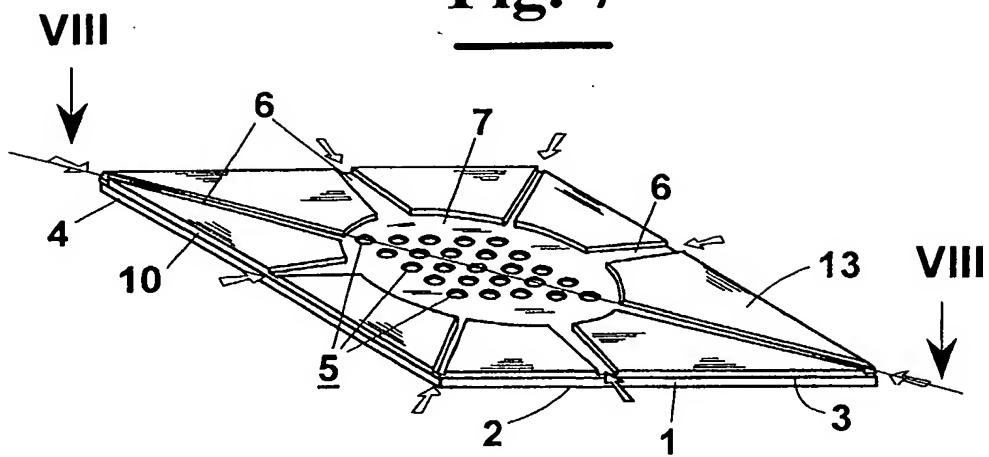


Fig. 8

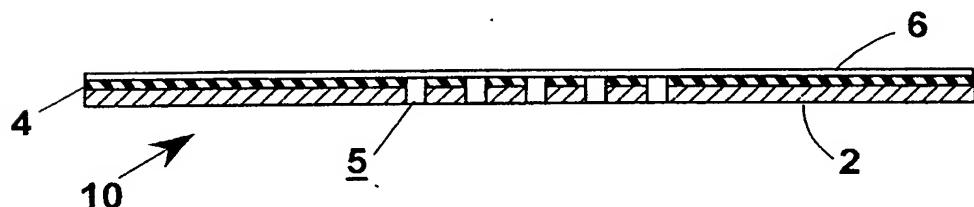


Fig. 9

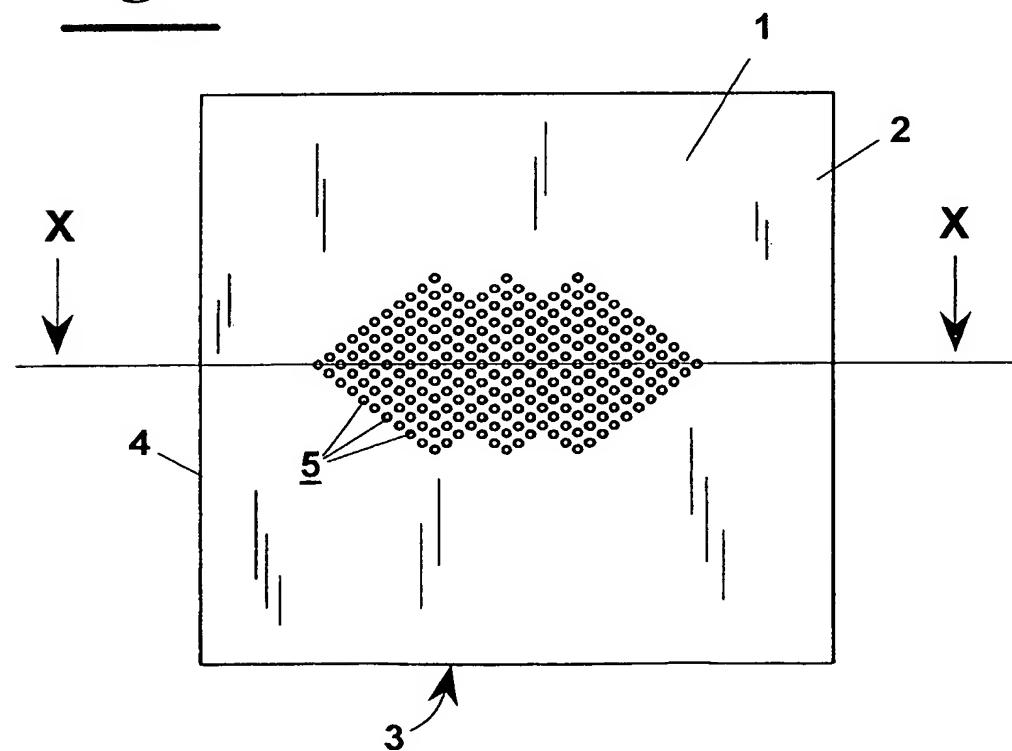


Fig. 10

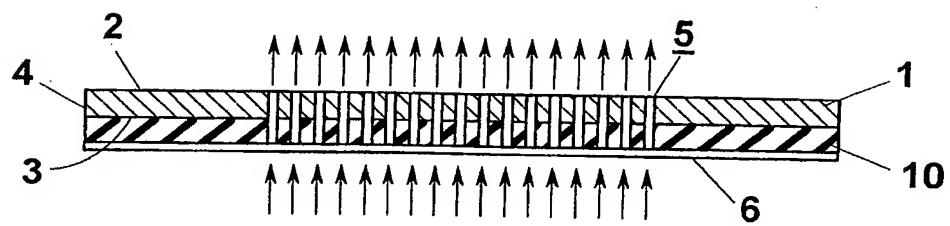


Fig. 11

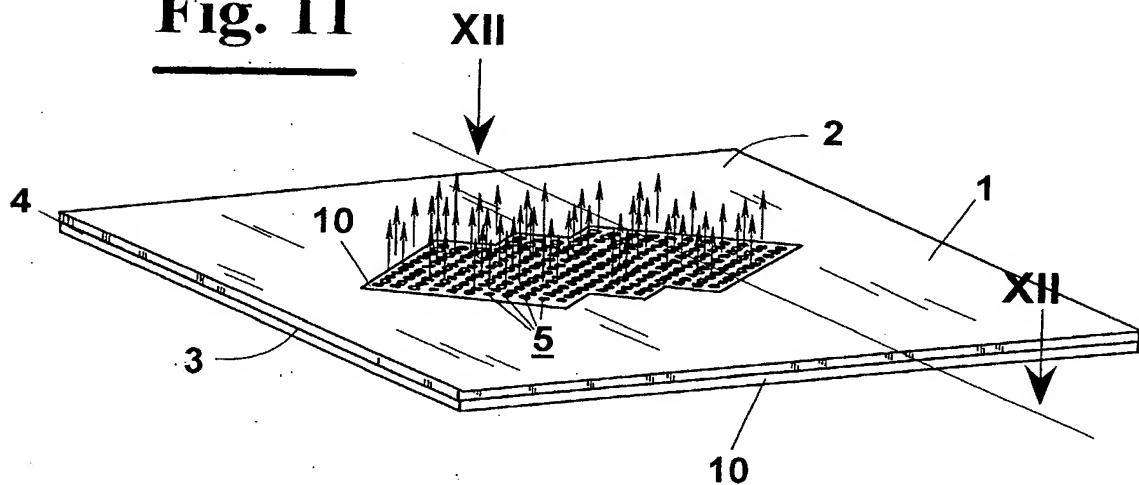


Fig. 12

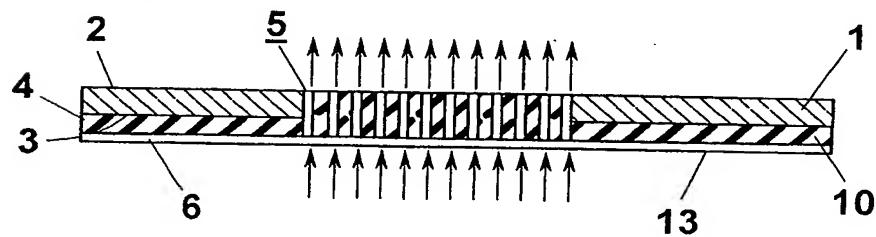


Fig. 13

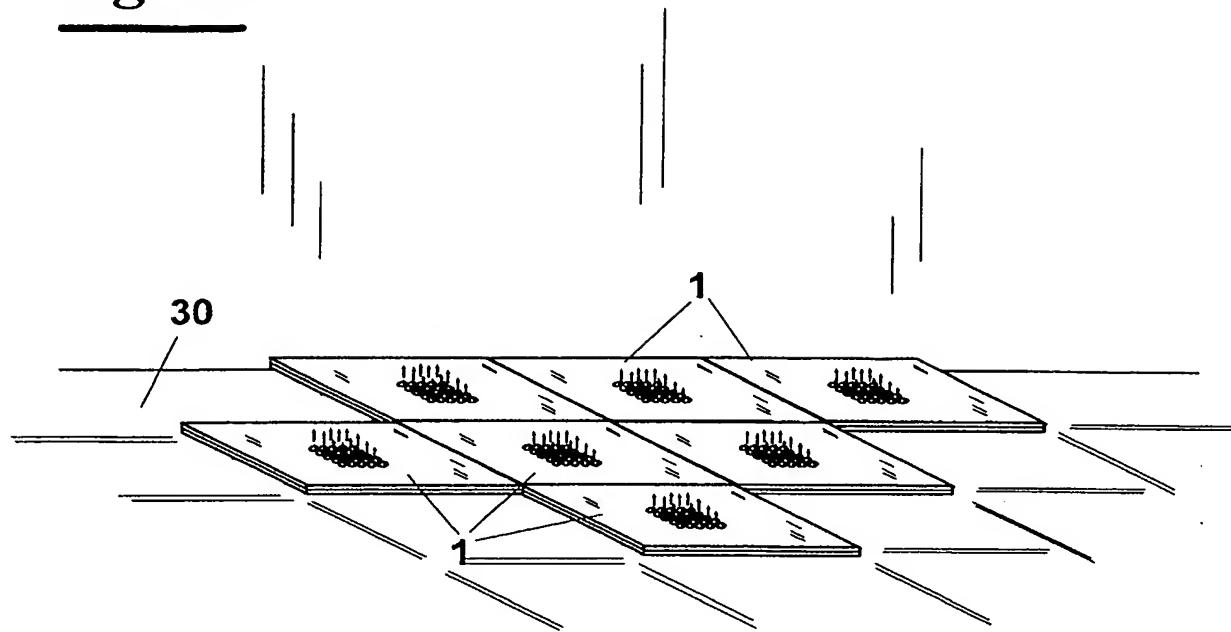
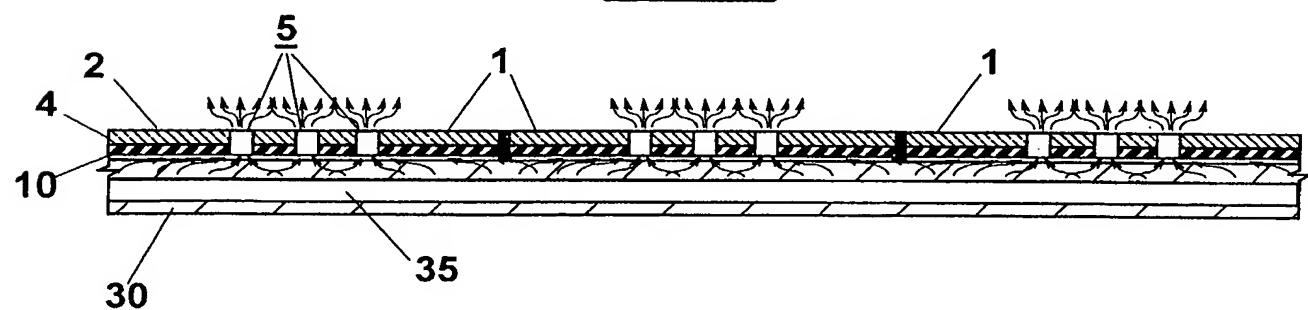


Fig. 14



THIS PAGE BLANK (USPTO)